

Vedlikeholds-Håndbok



Advanced Cutting Technology



Introduksjon

Sagen er kun så god som kjedet, sverdet og drivhjulet.

De fungerer som en enhet under arbeidet og må derfor ha godt vedlikehold.

Et riktig vedlikeholdt kjede, sverd og drivhjul gir maksimal skjæreeffekt. Et dårlig vedlikeholdt kjede skader sverd og drivhjul, skjærer dårlig, og kan være årsaken til uhell.

Denne vedlikeholdsboken gir informasjon om vedlikehold av OREGON®-produserte kjeder, sverd og drivhjul. Når det gjelder vedlikehold av motorsagen viser vi til instruksjonsboken fra sagprodusenten. Eller kontakt din lokale motorsagforhandler.



SIKKER BRUK AV MOTORSAGEN

⚠ VIKTIG INFORMASJON OM SIKKERHET

SIKKERHETSSYMBOL

Dette symbolet brukes til å understreke instruksjoner som gjelder sikkerhet. Les og følg instruksjonen nøye slik at du unngår alvorlig personskade.



ADVARSEL

Uforsiktig eller ukyndig bruk av motorsag kan føre til kast, en farlig situasjon der man kan miste kontrollen over sagen og skade seg selv eller andre. Følg rettledningen i denne håndboken og i instruksjonsboken som følger sagen. De gir informasjon om riktig bruk og vedlikehold av sag, kjede, sverd og drivhjul.

■ BESKYTTELSE MOT KAST

- Vurder din egen erfaring
- Studer advarselen

Hvis du ikke har erfaring med bruk av motorsag, anbefaler OREGON® deg å bruke et kjede som gir god beskyttelse mot kast.

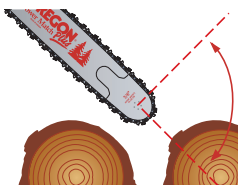
■ HVA ER ET KAST?

Kast er en brutal bevegelse opp og bakover som oppstår når kjedet er i gang og du kommer bort i et eller annet med sverdspissen, eller hvis treet blir klemt sammen i sagskåret rundt kjedet.

■ HJELP TIL Å UNNGÅ ULYKKER

Vær oppmerksom på kast

- 1 Vær hele tiden på vakt mot situasjoner som kan utløse et kast.
- 2 Det finnes spesielle kjeder for de fleste oppgaver. Bruk den type kjede som passer best til formålet og med best mulig kastbeskyttelse.
- 3 Sverd med smal spiss som OREGON® Dobbelt Guard gir maksimal beskyttelse mot kast.



Situasjon som kan føre til kast



SIKKER BRUK AV MOTORSAGEN

VERNEUTSTYR

Bruk hansker

Bruk vernestøvler

Bruk hjelm

Bruk hørselvern

Bruk vernebriller eller visir

Bruk vernebukse



MERK: Kle deg godt - bruk ikke klær som er for trange eller for løse.

■ GJØR RIKTIGE ARBEIDSRUTINER TIL EN VANE

- Bruk bare høyre-håndsgrep når du skal holde sagen (høyre hånd på gasspådraget, venstre hånd på håndtaket foran).
- Hold venstre arm rett slik at du har bedre styring.
- Hold sagen fast med begge hender. Lås tommelen fast rundt håndtaket foran.
- Stå til siden for kjedesagen - ikke bak den.
- Kjør motoren for full gass.
- Bruk sagkjede med lavt tilbakeslag og sverd med redusert tilbakeslag
- Vedlikehold sagen, sagkjeden, sverdet og drivhjulet ordentlig.
- Stå med føttene godt støttet og kroppen i likevekt.
- Sag bare tre med kjedesagen. Ikke sag andre materialer.



FORSIKTIG

- ▲ Hold deg godt unna arbeidsemnet. Før du begynner å sage, må du:
 - Regne ut hvordan gjenstanden som skal sages, vil falle.
 - Avgjøre om sagen kan sprette tilbake uventet på grunn av det sagde materialets bevegelse.
 - Plassere deg slik at du unngår skader.
- ▲ Aldri sage over skuldernivå.
- ▲ Aldri sage mens du er i et tre eller på en stige.
- ▲ Holde andre mennesker borte fra sageområdet. Ikke la andre holde i veden mens du sager.



INTRODUKSJON

Introduksjon.....	
Sikker bruk av motorsagen.....	

KJEDE

Sagkjedeuttrykk	2
Kjededeling.....	2
Drivlenketykkelse.....	2
Benevnelser på skjærtann	2
Sagkjededeler	3
Vedlikeholdsuttrykk.....	3
Kjederetverktøy	4
Identifikasjon av kjeder kart	5-7
Identifikasjon av tall på drivlenkene	8
Identifikasjon av bokstavene på drivlenkene.....	9
Fire grunnregler	10-11
Tips om vedlikehold av kjedet.....	12
Hvordan strammes kjedet	13-15
Hvordan smøres kjedet.....	15
Hvordan justeres rytterene..	16-17
Hvordan files tennene.....	18-19
Hvordan monteres nye kjededeler	20-21
Hvordan fjernes nagler.....	22-23
Hvordan skal nytt kjede kjøres inn	24
Brukersymboler	25
Filespesifikasjoner	26-47
Feilsøking av kjedet.....	48-54

SVERD

Sverduttrykk	55
Sverdverktøy.....	55
Sverdverlikehold	56-57
Hvordan skiftes sverdspissen	58-59
Hvordan skiftes trinsen på Pro-Lite® sverd	60-61
Feilsøking av sverdet	62-64

DRIVHJUL

Drivhjuluttrykk verktøy og montering.....	65
Vedlikehold av drivhjul	66-67
Feilsøking av drivhjul.....	68-69

NYTTIG INFORMASJON

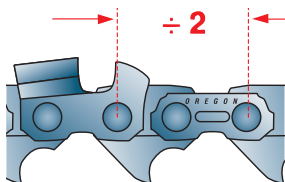
Nyttig informasjon	70-71
--------------------------	--------------



OREGON® SAGKJEDEUTTRYKK

KJEDEDELING

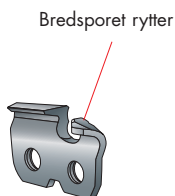
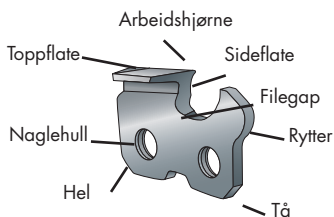
Kjededeling er avstanden mellom tre nagler, delt på to. OREGON® kjededelinger er 1/4", .325", 3/8", .404" og 3/4"



DRIVLENKETYKKELSE

Drivlenketykkelse er tykkelsen på den delen av drivlenken som går ned i sporet på sverdet. Industristandarden er: .043" (1,1mm), .050" (1.3mm), .058" (1.5mm), og .063" (1.6mm). Hogstmaskiner har ofte drivlenketykkelse på .080" (2mm) og .122" (3.1mm).

SAGKJEDELER



EKSEMPEL PE SKJÆRETANNSYSTEMER

Standard



Semi-Skip



Skip

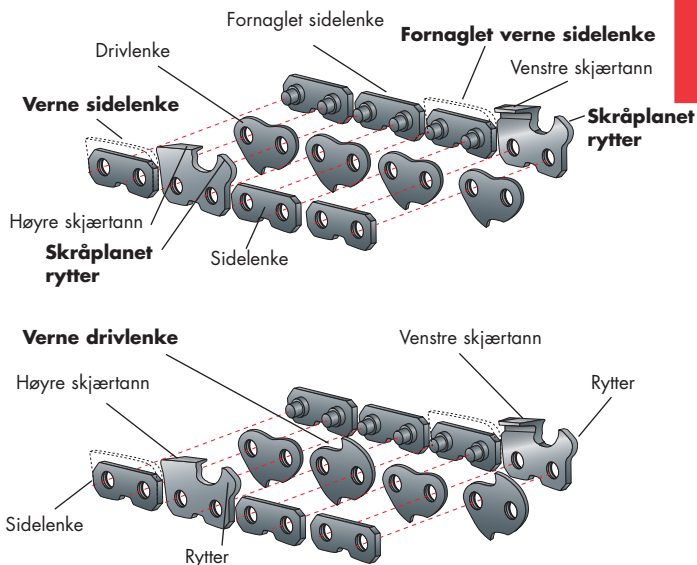




OREGON® SAGKJEDEUTTRYKK (FORTS.)

SAGKJEDEDELER

MERK: Under vises kjededeler hvor vernedetaljer er innebygget; verne sidelenke, verne drivlenke og skråplanet rytter.

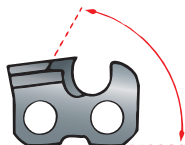


DIV. UTTRYKK VEDR. SKJÆRTANNEN

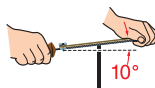
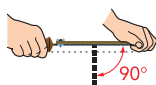
Rytterunderstilling

Skjærevinkel på toppflate

Filevinkel på toppflate



Vinkel på filholder





OREGON® SAGKJEDEVERKTØY

VERKTØY FOR FILING

1 SAMMENSATT FILHOLDER



2 FILSETT



3 RUNDFIL



4 FLAT FIL



5 RYTTERMAL



6 FILJONTE



7 FILHANDTAK



8 FILSTIKKE



SLIPEMASKINER

1 SURE SHARP® 12-VOLT SLIPER



2 KJEDESLIPER BENKMODELL



3 LITEN SLIPEMASKIN



4 SLIPESKIVER



REPARASJONSVERKTØY

1 KJEDEBRYTER



2 NAGLELINKER



3 KJEDEBRYTER (LOMMEFORMAT)





IDENTIFIKASJON AV KJEDER

OREGON® KJEDE DELENR	FILE INSTRUKS	OREGON® KJEDE TYPE	DRIVLENKE- TYKKELSE		KJEDETYPE		TANN- REKKE- FØLGE	VERNE- LENKE- (Hvis Montert)*
			tommer	mm	ENDE PROFIL	SIDE PROFIL		

1/4" KJEDELING

25AP	Side 26	MICRO CHISEL®	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			

.325" KJEDELING

20BPX 21BPX 22BPX	Side 27	MICRO CHISEL®	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
			058"	1.5	7			
			063"	1.6				
20LPX 21LPX 22LPX	Side 28	SUPER 20	050"	1.3	CHISEL		STANDARD	
			058"	1.5	7			
			063"	1.6				
M21LPX M22LPX	Side 31	MULTICUT	058"	1.5	CHISEL		STANDARD	
			063"	1.6	7			
95VPX	Side 30	MICRO- LITE™	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			
95R	Side 43	KLØYVE- KJEDE	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			

KASTEREDUKSJONSENHETER

1 VERNETYPE
DRIVLENKE

2 VERNETYPE
SIDELENKE

3 SKRÅPLANET
RYTTER

4 SKRÅPLANET
RYTTER MED LAV
PROFILAUGE



IDENTIFIKASJON AV KJEDER

OREGON® KJEDE DELENR	FILE INSTRUKS	OREGON® KJEDE TYPE	DRIVLENKE- TYKKELSE		KJEDETYPE		TANN- REKKE- FØLGE	VERNE- LENKE- (Hvis Montert)*
			tommer	mm	ENDE PROFIL	SIDE PROFIL		

3/8" KJEDELING

72DX/DPX 73DX/DPX 75DX/DPX	Side	S-70	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	SEMI-CHISEL		STANDARD	
	33							
72LGX 73LGX 75LGX	Side	SUPER GUARD™	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL		(LG) STANDARD	
	34							
72LPX 73LPX 75LPX	Side	SUPER 70 Low vibration	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL		(LP) STANDARD	
	35							
M73LPX M75LPX	Side	MULTICUT	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
	32							
72RD 73RD 75RD	Side	KLØYVE- KJEDE	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	SEMI-CHISEL		STANDARD	
	36							
90SG	Side	MICRO- LITE™ Low vibration	043"	1.1	CHAMFER-CHISEL		(SG) STANDARD	
	38							
91VX	Side	Low vibration Lavprofil	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
	39							
91VG	Side	Low vibration XTRA GUARD™	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
	40							
91LX	-	POWER SHARP®	050"	1.3	SPECIALIZED		STANDARD	
								
91R	Side	KLØYVE- KJEDE	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
	37							
M91VX	Side	MULTICUT	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
	39							
91VXL	Side	SEMI- CHISEL	050"	1.3	SEMI-CHISEL		STANDARD	
	29							



IDENTIFIKASJON AV KJEDER

OREGON® KJEDE DELENR	FILE INSTRUKS	OREGON® KJEDE TYPE	DRIVLENKE- TYKKELSE		KJEDETYPE		TANN- REKKE- FØLGE	VERNE- LENKE- (Hvis Montert)*
			tommer	mm	ENDE PROFIL	SIDE PROFIL		

.404" KJEDELING

16H 18HX	Side 47	HOGST- MASKIN- KJEDE	063" 080"	1.6 2.0	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			
26 27, 27P	Side 41	MICRO- CHISEL®	058" 063"	1.5 1.6	MICRO CHISEL®		STANDARD	P ONLY
					7			
27R	Side 42	KLØYVE- KJEDE	063"	1.6	MICRO CHISEL®		(R) STANDARD (RA) SKIP	
					7			
59AC	Side 44	MICROBIT®	063"	1.6	CHIPPER		STANDARD	CP ONLY
					7			
58L 59L	Side 45	SUPER GUARD™	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
					7			

3/4" KJEDELING

11H	Side 46	SEMI- CHISEL	122"	3.1	SEMI-CHISEL		STANDARD	
					7			

KASTEREDUKSJONSENHETER

1 VERNETYPE
RIVLENKE

2 VERNETYPE
SIDELENKE

3 SKRÅPLANET
RYTTER

4 SKRÅPLANET
RYTTER MED LAV
PROFILAUGE



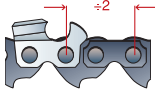
IDENTIFIKASJON AV TALL PÅ DRIVLENKEN

Nesten alle OREGON® kjeder har et delenummer som begynner med et tall og en eller to bokstaver etter tallet (se side 9)

Eksempel på OREGON® delenummer: 18HX, 72LPX, 91VG

delenummer : 18 HX, 72 LPX, 91 VG

Tallet er stemplet inn i drivlenken og angir størrelsen på kjedet (kjededeling og tykkelse på drivlenkene)

			
KJEDE-NUMMER	DELING	DRIVLENKETYKKELSE Tommer mm	
11	3/4"	.122"	3.1
16	.404"	.063"	1.6
18	.404"	.080"	2.0
20	.325"	.050"	1.3
21	.325"	.058"	1.5
22	.325"	.063"	1.6
25	1/4"	.050"	1.3
26	.404"	.058"	1.5
27	.404"	.063"	1.6
58	.404"	.058"	1.5
59	.404"	.063"	1.6
72	3/8"	.050"	1.3
73	3/8"	.058"	1.5
75	3/8"	.063"	1.6
90	3/8"	.043"	1.1
91	3/8"	.050"	1.3
95	.325"	.050"	1.3



IDENTIFIKASJON AV BOKSTAVENE PÅ DRIVLENKEN

18 **HX**, 72 **LPX**, 91 **VG**

Bokstavene representerer skjærtannstype og tannsystem, sikkerhetsdetaljer eller andre karaktertrekk på sagkjedet.

- | | |
|---|---|
| AC Chipper skjærtann, standard tannsystem | M Spesialbygget kjede med meiselhammer som er avrundet under (M73, 75LP, M21, 22LP) og BDL eller meiselhammer med skråkant (M91VS) og avskrådd dybdemåler for spesielt skitne støtdempende drivverk for effektiv skjæring i spesielt forurensede og skadelige forhold. |
| AP Micro Chisel skjærtann og vernetype drivlenke med standard tannsystem | R Ripping Chain, Chamfer-chisel (91R) or Micro-chisel (95R, 27R) Cutter, Standard Sequence |
| BC Meiselhammer med standard sekvens (bare 11BC). | RA Ripping (kløyvekjede), Micro Chisel skjærtann, standard tannsystem |
| BPX Lavvibrasjons mikro meiselhammer, støtdempende drivkjede, standard sekvens. | RD Kløyvekjede med semi Chisel-skjærtann og standard sekvens. |
| DX Semi Chisel skjærtann, standard tannsystem | SG Lavt vibrerende riflet Chisel-skjærtann, skråplanet rytter, drivlenke, standard sekvens og smal sagsnittdesign. |
| DPX Semi Chisel skjærtann og vernetype drivlenke, standard tannsystem | VG Lavvibrasjons meiselhammer med skråkant, skråplanet rytter, vernetype drivlenke, standard tannsystem |
| H Modifisert for hogstbruk, Micro Chisel® eller Semi-Chisel skjærtann med standard sekvens. | VPX Lavt vibrerende Micro Chisel™- skjærtann, skråplanet rytter, vernetype drivlenke, utforming med smalt spor (bare 95VPX) |
| L Round-ground chisel cutters with standard sequence (.404" 58L & 59L) | VX Lavvibrasjons meiselhammer med skråkant, skråplanet rytter, standard tannsystem |
| LGX Chisel skjærtann med skråplanet rytter, standard tannsystem. 33LG serie kjedene er lavvibrasjonskjeder. | VXL Vibrasjonsdempet kjede med lengre sliteegg, skråplanet rytter, standard tannsystem |
| LPX Lavvibrasjons meiselhammer som er avrundet under, støtdempende drivkjede, standard sekvens. | |
| LX Power Sharp med skråplanet rytter, vernetype drivlenke, standard tannsystem (for automatisk kjedesliping) | |



FIRE GRUNNREGLER FOR BRUK AV SAGKJEDE

■ OBS!

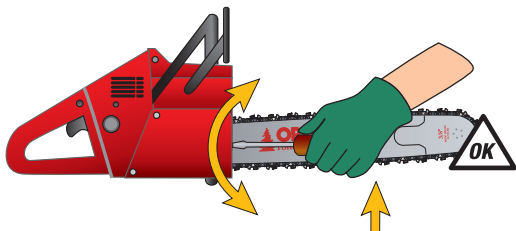
OREGON® anbefaler at brukeren er kjent med hovedreglene for bruk av sagkjeder. Brukere som overholder disse reglene kan sikre maksimal ytelse for både kjedet, sverdet og drivhjulet og begrenser farlige situasjoner.

■ REGEL NR 1

Kjedet må strammes riktig



Feil kjedestramming er som oftest ansvarlig for kjede- og sverdproblemer. Se side 13 og 14 for veiledning om hvordan stramme sagkjedet.



■ REGEL NR 2

Kjedet må ha god smøring



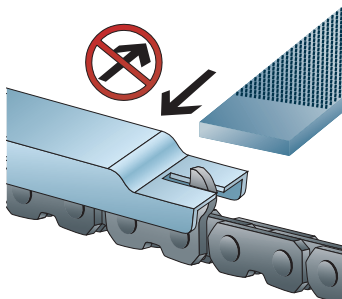
Konstant tilførsel av olje til sverd, kjede og drivhjul er viktig. Ellers oppstår friksjon og slitasje. Side 15 beskriver hvordan kjedet skal smøres.



FIRE GRUNNREGLER FOR BRUK AV SAGKJEDE

■ REGEL NR 3

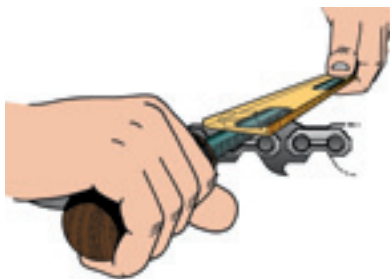
Rytterhøyden må justeres riktig



Riktig rytterinnstilling og -fasong er sikrer ytelse og sikkerhet. På side 16 og 17 finner du veiledning om hvordan justere kjedets rytterhøyde.

■ REGEL NR 4

Sagkedjet må være skarpt



Når sagkjedet er skarpt arbeider det som det skal. Når det ikke er skarpt slites kjedet raskere. På side 18 og 19 finner du instruksjoner ang. Filing av sagkjedet. For vedlikeholdsspesifikasjoner for hvert OREGON®-kjede, vennligst se side 26-48.



TIPS OM VEDLIKEHOLD AV KJEDET

VIKTIG: SIKKERHETS-INFORMASJON TIL FORHANDLERE, MOTORSAGBRUKERE OG ANDRE SOM UTFØRER SERVICE PÅ MOTORSAGER.

OREGON® anbefaler at du lærer deg riktig kjedevedlikehold og gjør deg kjent med mulighetene for at farlige situasjoner kan oppstå hvis kjedet ikke er riktig vedlikeholdt.



ADVARSEL

Følg alltid instruksjonen nedenunder, den gir informasjon om hvordan man unngår skader på seg selv eller andre.



Stopp alltid motoren før det utføres arbeid på kjede, sverd eller drivhjul.



Følgende situasjoner kan føre til et kast eller at kjedet sporer av sverdet. Med muligheter for skade på brukeren eller andre.

1. Ukorrekte filevinkler
2. Sløvt kjede
3. Forandring av innebygde vernedetaljer
4. Stor understilling på ryttere
5. Forandring av rytterprofil
6. Slakt kjede
7. Feilmonterte kjededeler
8. Løse nagler, sprekk eller brudd i kjedekomponentene.



Følg du alle instruksjonene fra side 12 til 54 når du utfører vedlikehold på kjedet. Minsker muligheten for uhell betraktelig



STRAMMING AV KJEDET

STRAMMING AV KJEDET UTEN INTENZ™



Les advarselene på side 12.

MERK: Bruk alltid hansker.

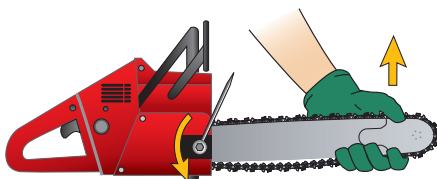


❶ Stopp motoren.

MERK: Vent en stund, kjedet skal ikke strammes mens det er varmt. Kjedet krymper når det blir kaldt, og det kan bli for stramt når det kjølnes.

❷ Løsne sverdmutterne.

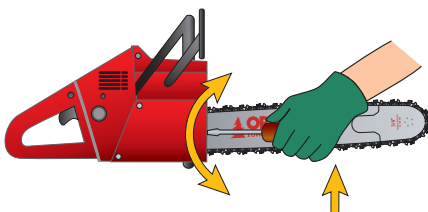
❸ Løft sverdet opp i spissen, og hold det oppe under justeringen.



❹ Strammingen justeres på følgende måte:

■ SVERD UTEN TRINSE:

→ Skru justeringsskruen til den laveste av sidelenkene og skjærtannen kommer opp og såvidt kommer inntil undersiden av sverdet.





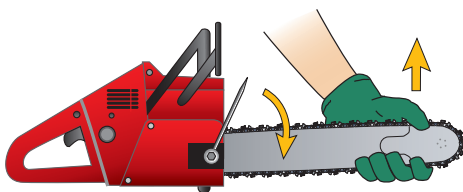
STRAMMING AV KJEDET

STRAMMING AV KJEDET UTEN INTENZ™

■ SVERD MED TRINSE:

→ På denne sverdstypen må strammingen være hardere enn på sverd uten trinse. Skru strammeskruen til bunnen av den laveste sidelenken og skjæretannen kommer opp og får solid kontakt med undersiden av sverdet. Ta godt tak i undersiden på kjedet, trekk det ned og slipp. Kjedet skal da sprette tilbake til utgangsposisjonen, og igjen få god kontakt med undersiden av sverdet.

- 5 Hold sverdspissen opp og stram den bakre festemutteren og siden den fremre.



- 6 Hold sverdspissen opp, dra først til den bakre sverdmutteren, og siden den fremre.

OBS!

Hvis du har en sverd med trinse skal du holde kjedet langs den nedre sverddelen og dra det nedover, slipp deretter kjedet. Kjedet skal da sprette tilbake til utgangsposisjonen og igjen få god kontakt med undersiden av sverdet.

- 7 Kontroller kjedestrammingen ofte under bruk, spesielt den første halvtimen. Blir kjedet slakt, stopp sagen, la kjedet kjøle seg ned, og juster så strammingen.



STRAMMING AV KJEDET WITH INTENZ™

- 1 Slå av motoren.
- 2 Løsne sverdets festemuttere.



- 3 Føre bladet på kombinøkkelen ned i sporet på overdelen.
- 4 Dreie kombinøkkelen til kjetten er stramt.



- 5 Stram den bakre mutteren og deretter det fremre.

SMØRING AV KJEDET

- 1 Fyll kun ren kjedeolje på kjedeoljetanken.
- 2 Bruk aldri brukt eller gammel motorolje.
- 3 Kontroller at kjede, sverd og drivhjul får smøring når sagen er i bruk.
- 4 Fyll oljetanken hver gang du fyller på bensen.



JUSTERING AV RYTTERE



Les advarselene på side 12.

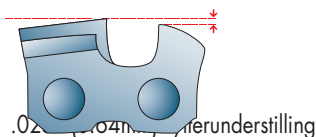
MERK:

- Justering av ryttere med kjedet på sagen krever riktig stramming av kjedet, se side 13-14.
- På side 26-47 finner du opplysninger om riktige rytterinnstillinger i tillegg til delenummeret til riktige ryttere for forskjellige OREGON®-kjeder.
- Riktig rytterunderstilling på hvert enkelt Oregon-kjede er vist fra side 26 til og med side 47. Finn den siden som viser riktige filespesifikasjoner for det kjede du ønsker å file. Du kan finne frem til kjedetypen ved å bruke oversiktskartet på side 5, 6 og 7.
- Hvis du er usikker på hvilken kjedetype du har, kan du spørre din forhandler.
- De fleste OREGON®-kjeder har et nummer stemplet inn på rytteren som angir rett understilling i tusendels tomme.

EKSEMPEL:

.025"

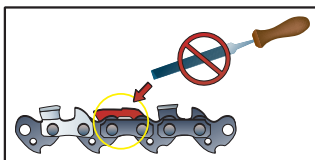
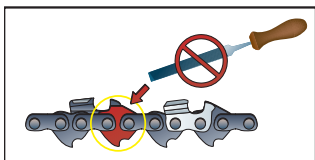
(0.64mm)



- 1 Bruk en ryttermal med rett innebygd understilling og kontroller understillingen for hver tredje eller fjerde kjedefiling.
- 2 Legg ryttermalen på tannen, slik at rytteren kommer i sporet.
- 3 Hvis rytteren stikker opp, files denne ned til den får samme høyde som ryttermalen. Fil aldri rytteren lavere enn det som er oppgitt i denne vedlikeholds håndboken.

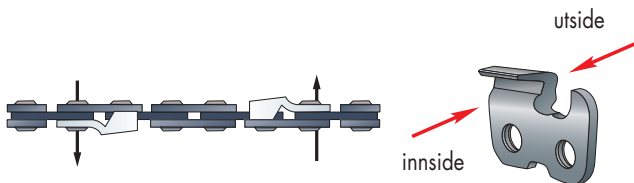


JUSTERING AV RYTTERE (FORTS.)

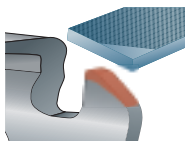
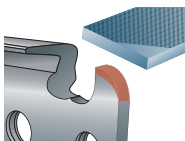


MERK: Verneprofilen på driv- eller sidelenker må ikke forandres.

- ④ For alle kjedetyper skal du file fra skjærtannens innside mot utsiden.



- ⑤ Etter justering må det fremre hjørnet på hver rytter rundes av slik at det får sin opprinnelige form.



MERK: På noen kjeder kan det være nyttig å sette ryttermalen på skrå foran arbeidshjørnet på skjærtannen, for å beskytte dette når man runder av rytteren.



FILING AV SKJÆRTENNER



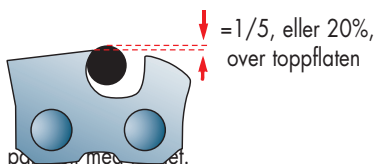
Les advarselene på side 12.

MERK:

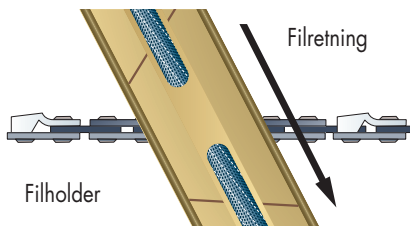
- Filing av kjedet på sagen krever at kjedet har riktig stramming
- Side 26-47 inneholder vedlikeholdsopplysninger og verktøynumrene for hver type OREGON®-kjede.
- Finn riktig filedata for det OREGON®-kjedet som skal files.
- Hvis du er usikker på kjedetype, delenummer eller filedata, spør din OREGON® forhandler.
- Kontroller og juster rytterne.

FILING MED RUNDFIL

- 1 Hold bestandig $1/5$, eller 20%, av fildiameteren over toppflaten på skjærtannen. Bruk av riktig filholder er den enkleste måten å holde filen i denne posisjonen.



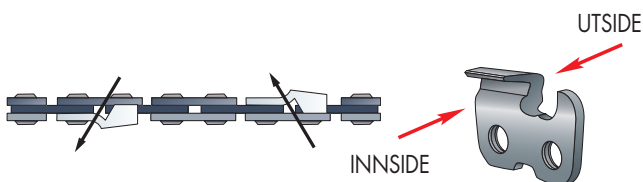
- 2 Hold riktig filevinkel på kjedet med filholder.



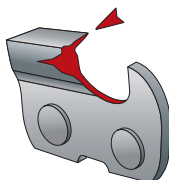


FILING AV SKJÆRTENNER (FORTS.)

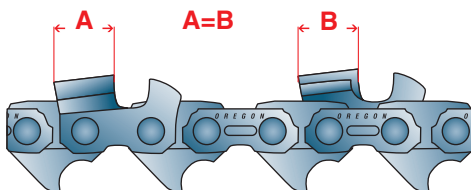
- ③ Fil skjærtennene på den ene siden av kjedet først. Fil fra innsiden mot utsiden. Snu så saken og fil tennene på den andre siden.



- ④ Hvis det er skade på den forkrommede topp- eller sideflaten, må skaden files helt bort.



- ⑤ Fil alle skjærtenner like lange.



- ⑥ Sjekk rytterne igjen. Se instruksjonene på side 16-17 hvis de må justeres inn på nytt.

MERK: Verneprofilen på driv- eller sidelenker må ikke forandres.

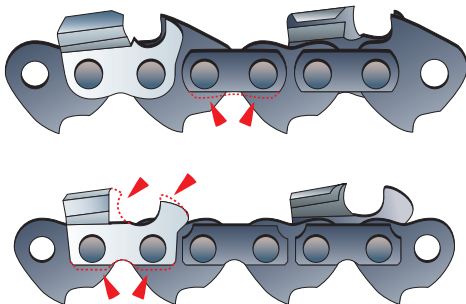


MONTERING AV NYE KJEDEDELER

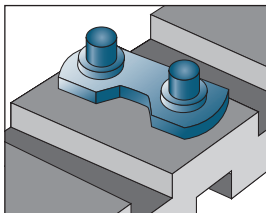
 Les advarslene på side 12.

MERK: Bruk kun OREGON®-deler til reparasjon av OREGON®-kjeder. Kontroller at delene er av riktig størrelse og type.

- ❶ Fjern nagler og deler som skal erstattes (se "fjerning av nagler", side 22-23). Monter aldri et kjede med gamle sidelenker, bruk alltid nytt.
- ❷ Om nødvendig, file nederste delen på de nye komponentene slik at de tilpasses de slitte skjærtennene. Ikke fil toppene på kastreduserende sidelenkene eller vernetype drivlenkene.



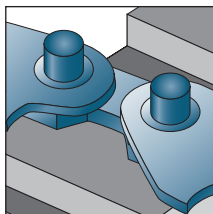
- ❸ Montere den forhåndsinnstilte lenkene på en flat, utvendig overflate. Sjekk at naglene peker oppover.



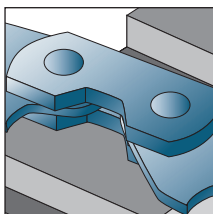


MONTERING AV NYE KJEDEDELER (FORTS.)

- 4 Legg kjedet ned på den fornaglede sidelenken.



- 5 Legg på den unaglede sidelenken med OREGON®- eller Lubrilink-merket opp og sporet ned mot bunnen av drivlenken.



- 6 Kontroller at alle deler ligger i rett rekkefølge og riktig vei. Se illustrasjoner på side 2 og 3. Hvis du er usikker, spør din forhandler.
- 7 Bruk en naglespinner fra OREGON® for å lage naglehodene. Følg bruksanvisningene som følger med verktøyet.

■ OBS!

Naglene skal være stramme og sikre mens alle delene festet til dem skal kunne bevege seg fritt. Hvis naglene er for stramme eller for løse kan dette forårsake kjedefeil eller personskader.

MERK: Naglene må klnkes godt, men leddet skal bevege seg fritt etter klinkingen.

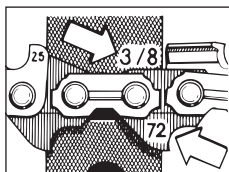


KJEDEKAPPING

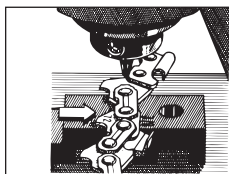
MERK: Når du kapper kjeder skal du alltid bruke godkjent verneutstyr for hendene og ansiktet.



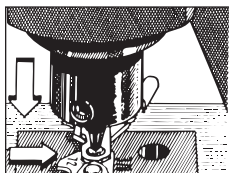
- 1 Velg riktig spor i kjede-bryteren. Kjededelingen står på drivlenkene (se oversikten på neste side).



- 2 Sette delen av kjedet som skal kappes i ambolten og skyve kjedet fremover til den nederste sidelenken ligger i flukt med gropens bakre side. (Drivlenken er støttes nå av begge siden av gropen.)



- 3 Sett naglehodet rett under nagledoren. Hvis du bruker en kjedekapper skal du trekke håndtaket ned eller hamre ut naglen forsiktig ved bruk av et naglebor.



MERK: Kontroller at bøyen på skjærtennene er opp.

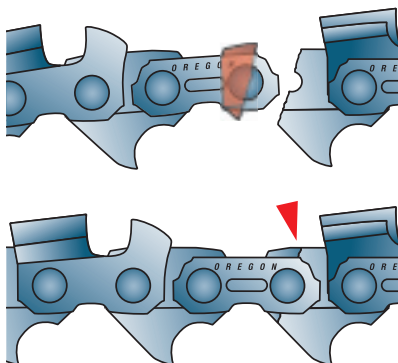




KJEDEKAPPING (FORTS.)

FJERNING AV NAGLER I EN BRUKKET DRIVLENKE

- 1 Når du fjerner nagler i en ødelagt drivlenke skal du holde de to ødelagte delene sammen i den riktige utgangsposisjonen mens du strammer kjedelenken i den justerbare ambolten.



- 2 Se trinn 1-3 på forrige side ang. "Kjedekapping".

DRIVLENKEKART

NR. PÅ SPOR VERKTØYET	1/4	.325	90/91	3/8	.404	3/4	18H
NR. PÅ DRIVLENKE	25	95	90	72	16	11	18
		20	91	73	26		
		21		75	27		
		22			58		
					59		



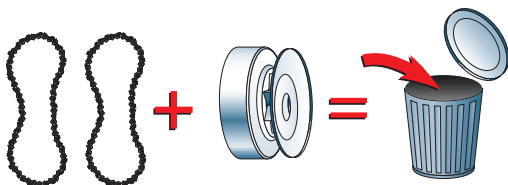
INNKJØRING AV NYTT KJEDE

Noen enkle forhåndsregler som øker levetiden på kjedet.

- 1 La kjedet ligge i kjedeolje over natten for at oljen skal trenge inn i alle kjedekomponentene.



- 2 Kjør aldri kjedet på et slitt drivhjul, spesielt når det er nytt. En god regel er å skifte drivhjul minst for hvert 2 kjede.



- 3 Kjør kjedet uten belastning, og med halv gass på motorsagen, i flere minutter. Dette gir oljen anledning til å komme frem til alle delene, samt at drivhjul, sverd og kjede blir varmet opp.
- 4 Stopp og la kjedet kjøle før justering, juster kjedet ofte under bruk.
- 5 Skjær de første kuttene med liten belastning, sørg for rikelig med smøring de første kuttene.



SIKKER BRUK AV MOTORSAGEN

OREGON® FIRE BRUKERSYMBOLER

Hvert av disse symbolene representerer en stor gruppe sagkjedebrukere. OREGON® kjeder fra side 26 til og med side 48 er listet under ett eller flere av disse symbolene som viser hvilken brukergruppe sagkjedet er anbefalt til.

■ PROFESJONELLE BRUKERE



- Tømmerhoggere
- Skogbrannsløking

■ KOMMERSIELLE BRUKERE



- Tredyrkere
- Fruktdyrkere
- Byggearbeidere
- Gartnere
- Jordbrukere
- Gartnere
- Kommersielle vedhoggere
- Landskapsentreprenører

■ HOBBYBRUKERE



- Huseiere
- Vedhoggere
- Mennesker på camping-tur
- Jegere

■ HOGSTMASKINBRUKERE

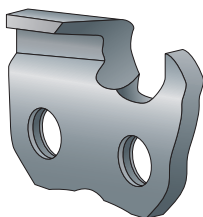


- Til bruk på hogstmaskiner
- Ikke bruk hogstanordninger på håndholdte sager.

MERK: Maskinkjeder er vist i denne handboken for referanse. For mer informasjon om andre hogstmaskinprodukter, se OREGON® hogstmaskinkatalog og tekniske data.



OREGON® MICRO CHISEL®



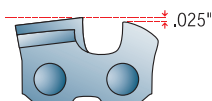
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker  
---	---	--

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
25AP	.050" (1.3mm)

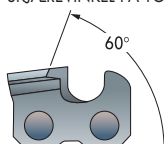


SIKKERHETSKJEDE

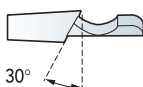
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



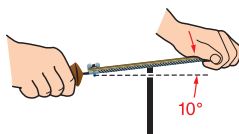
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



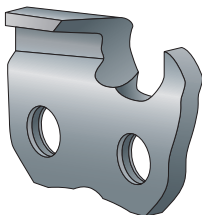
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90405	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 38cc og sverdlengde opp til 16" (41cm).



OREGON® MICRO CHISEL®



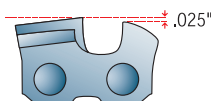
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker
----------------------------	----------------	------------

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
20BPX	.050" (1.3mm)
21BPX	.058" (1.5mm)
22BPX	.063" (1.6mm)

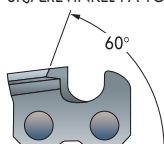


SIKKERHETSKJEDE

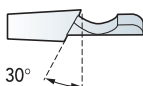
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



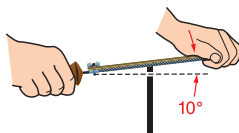
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



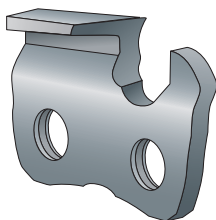
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90407	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 58cc og sverdlengde opp til 20" (50cm).



OREGON® CHISEL



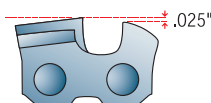
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker  
---	---	--

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
20LPX	.050" (1.3mm)
21LPX	.058" (1.5mm)
22LPX	.063" (1.6mm)

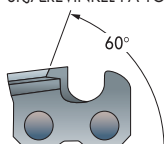


SIKKERHETSKJEDE

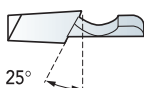
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



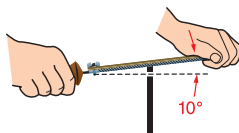
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

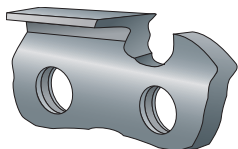
DELENR.	BESKRIVELSE
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90407	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 58cc og sverdlengde opp til 20" (50cm).

LOW PROFILE 3/8"



OREGON® SEMI CHISEL



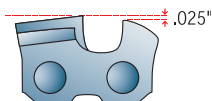
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker  
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE	
91VXL	.050" (1.3mm)	



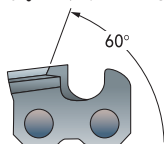
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

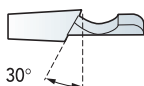
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



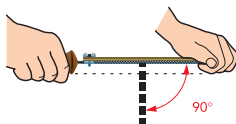
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



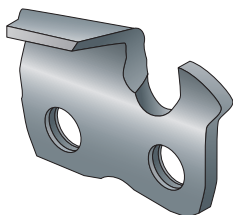
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70504	4.0mm Rundfil; 5/32" Rundfil
16265	4.0mm Filholder; 5/32"
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90405	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 62cc og sverdlengde opp til 20" (50cm).



OREGON® MICRO CHISEL®



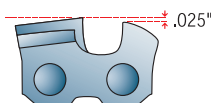
Redusert kastutforming	Endeprofil	Bruker
		 

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
95VPX	.050" (1.3mm)

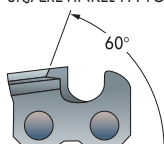


SIKKERHETSKJEDE

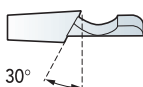
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



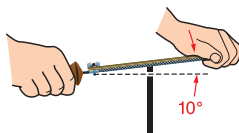
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

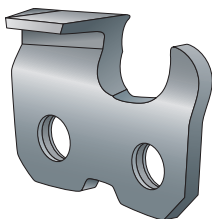
DELENR.	BESKRIVELSE
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90407	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 45cc og sverdlengde opp til 18" (45cm).

MULTICUT .325"



OREGON® CHISEL



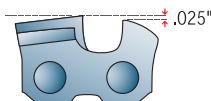
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker
----------------------------	----------------	------------

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
M21LPX	.058" (1.5mm)
M22LPX	.063" (1.6mm)

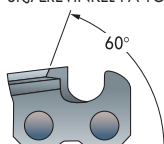


SIKKERHETSKJEDE

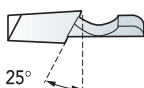
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



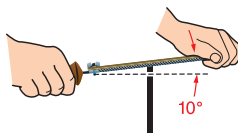
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



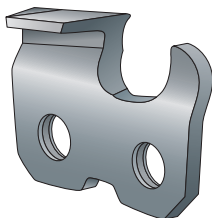
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90407	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 58cc og sverdlengde opp til 20" (50cm).



OREGON® CHISEL



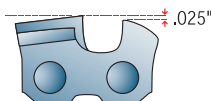
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker 
---	---	---

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
M73LPX	.058" (1.5mm)
M75LPX	.063" (1.6mm)

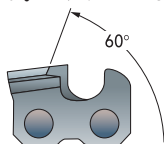


SIKKERHETSKJEDE

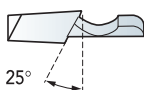
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



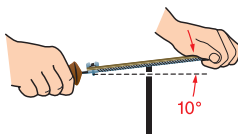
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

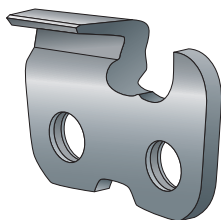
DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Dette kjedet er beregnet for vanskelig og slipende bruk . Holder seg skarpt til opp til tre ganger lenger enn vanlige kjeder. Kan brukes til sager opp til 6,0 cu i forskyvning (98cc) og skinner opp til 91cm lengde (36 tommer).

S-70 3/8"



OREGON® SEMI CHISEL



Redusert kastutforming  Kun for DPX	Endeprofil 	Bruker  
--	---	--

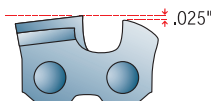
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
72DX, DPX	.050" (1.3mm)
73DX, DPX	.058" (1.5mm)
75DX, DPX	.063" (1.6mm)



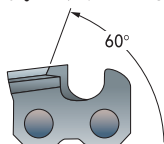
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

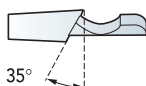
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



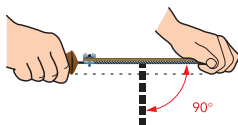
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



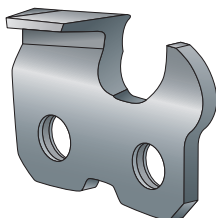
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 98cc og sverdlengde opp til 36" (91cm).



OREGON® CHISEL®



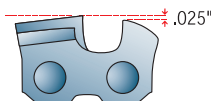
Redusert kastutforming	Endeprofil	Bruker

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
72LGX	.050" (1.3mm)
73LGX	.058" (1.5mm)
75LGX	.063" (1.6mm)

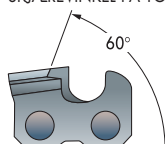


SIKKERHETSKJEDE

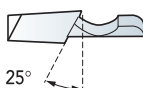
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



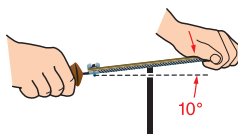
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

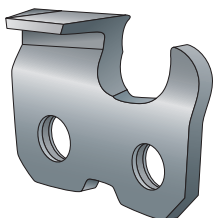
DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 98cc og sverdlengde opp til 36" (91cm).

SUPER 70 3/8"



OREGON® CHISEL®



Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker
----------------------------	----------------	------------

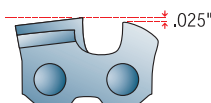
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
72LPX	.050" (1.3mm)
73LPX	.058" (1.5mm)
75LPX	.063" (1.6mm)



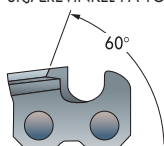
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

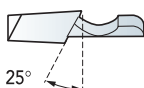
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



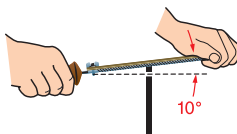
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



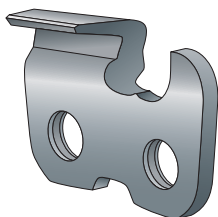
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum opp til 98cc og sverdlengde opp til 36" (91cm).



OREGON® SEMI CHISEL



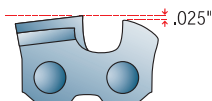
Endeprofil	Bruker

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
72RD	.050" (1.3mm)
73RD	.058" (1.5mm)
75RD	.063" (1.6mm)

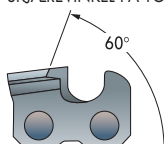


SIKKERHETSKJEDE

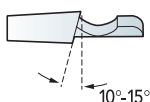
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



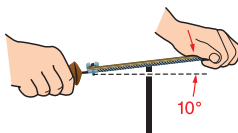
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



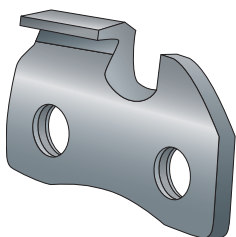
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Kjedet er spesielt slipt for kløyving, og skal ikke brukes til andre formål.



OREGON® CHAMFER CHISEL



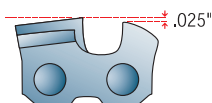
Endeprofil	Bruker

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
91R	.050" (1.3mm)

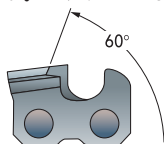


SIKKERHETSKJEDE

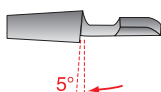
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



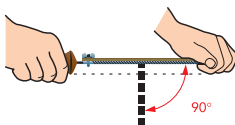
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



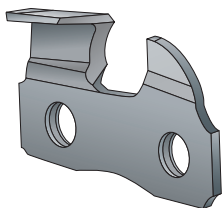
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90405	Filsett

Kjedet er spesielt slipt for kløyving, og skal ikke brukes til andre formål.



OREGON® MICRO-LITE™

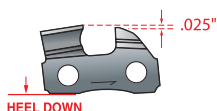


Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker
KJEDETYPE 90SG	DRIVLENKETYKKELSE .043" (1.1mm)	

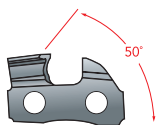


SIKKERHETSKJEDE

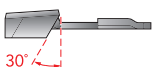
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



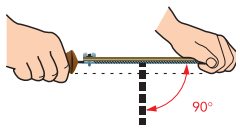
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

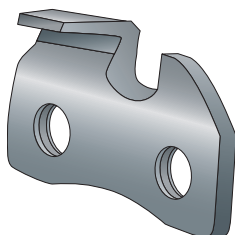
DELENR.	BESKRIVELSE
70511	4.5mm Rundfil
29192	4.5mm Filholder
27530	.025" (0.65mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90403	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med cylindervolum fra 40cc, for elektrisk sager inntil 41cm og bensindrevne sager inntil 35cm.

LOW PROFILE 3/8"



OREGON® CHAMFER CHISEL



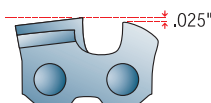
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker  
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE	
91VX	.050" (1.3mm)	



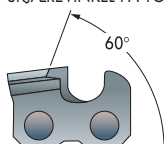
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

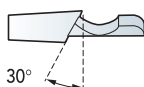
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



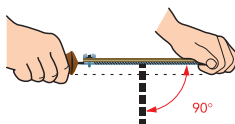
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



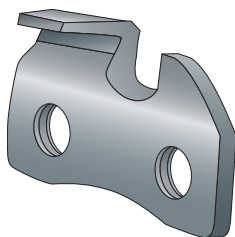
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90405	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med cylindervolum opp til 41cc og sverdlengde opp til 16" (41cm).



OREGON® CHAMFER CHISEL



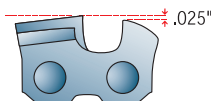
Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker  
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE	
91VG	.050" (1.3mm)	

Reduced kickback chain

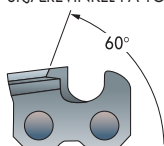


SIKKERHETSKJEDE

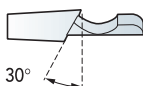
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



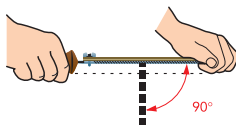
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



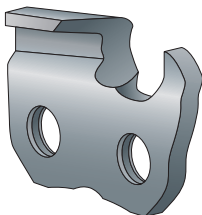
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90405	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med cylindervolum opp til 41cc og sverdlengde opp til 16" (41cm).



OREGON® MICRO CHISEL®



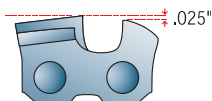
Endeprofil	Bruker
7	

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
26	.058" (1.3mm)
27, 27P	.063" (1.5mm)

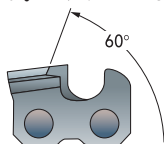


SIKKERHETSKJEDE

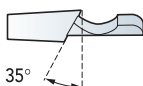
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



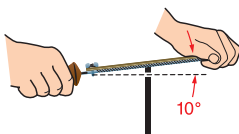
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



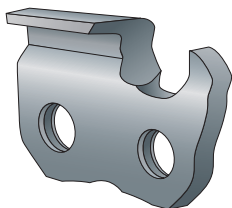
4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
107488	.030" (0.75mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90406	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med cylindervolum fra 65cc og større, og sverdlengder fra 20" (50cm) og lengre.



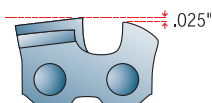
Endeprofil	Bruker
7	

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
27R	.063" (1.6mm)

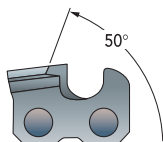


SIKKERHETSKJEDE

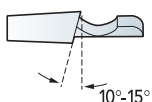
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



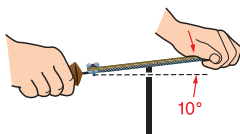
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

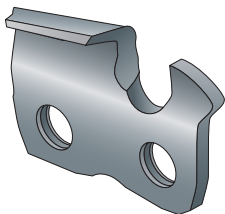
DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
107488	.030" (0.75mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90406	Filsett

Kjedet er spesialslipt for kløyving, og skal ikke brukes til andre formål.

KLØYVEKJEDE .325"



OREGON® MICRO CHISEL®



Endeprofil	Bruker
7	

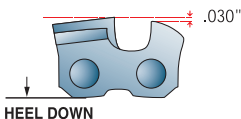
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
95R (Micro-Lite™)	.050" (1.3mm)



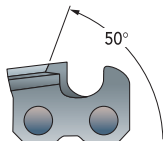
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

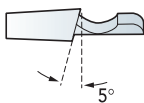
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



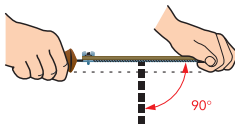
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



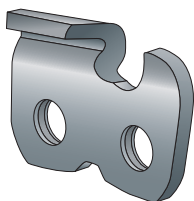
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filholder
107488	.030" (0.75mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90408	Filsett

Kløyvekjeder har en spesiell dreieanordning som brukes for å file bare skjærtenner. Ikke bruk disse kjedene til annet enn kløyvefunksjoner. En rytterinnstilling på 0,03" sikrer maksimal ytelse.



CHIPPER



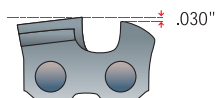
Redusert kastutforming	Endeprofil	Bruker
		

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
59AC	.063" (1.6mm)

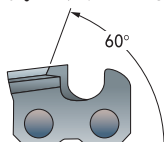


SIKKERHETSKJEDE

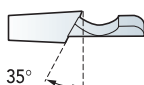
- 1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



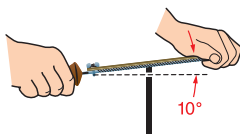
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

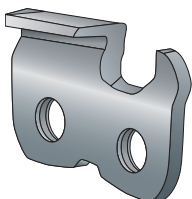
DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
107488	.030" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90406	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum fra 65cc og større, og sverdlengder fra 20" (50cm) og lengre.

SUPER GUARD® .404"



OREGON® CHISEL



Redusert kastutforming 	Endeprofil 	Bruker 
---	---	---

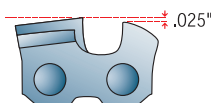
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
58L	.058" (1.5mm)
59L	.063" (1.6mm)



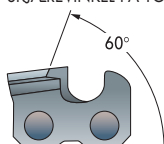
Sagkjede

SIKKERHETSKJEDE

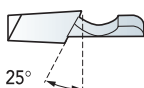
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



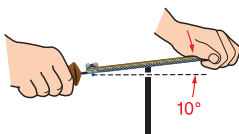
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



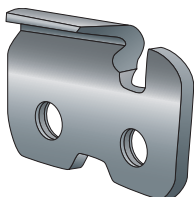
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
27530	.025" (0.64mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter
90404	Filsett

Kjedet på denne siden er beregnet til sager med sylindervolum fra 65cc og større, og sverdlengder fra 20" (50cm) og lengre.



OREGON® SEMI CHISEL



Endeprofil	Bruker

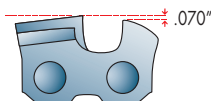
KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
11H	.122" (3.1mm)

KJEDE MED HØY SIKKERHET- VERNETYPE SIDELENKE

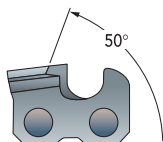


SIKKERHETSKJEDE

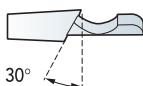
- 1 UNDERSTILLING
PÅ RYTTER



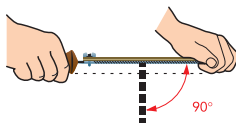
- 2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



- 3 FILEVINKEL PÅ
TOPPFLATE



- 4 VINKEL PÅ
FILHOLDER



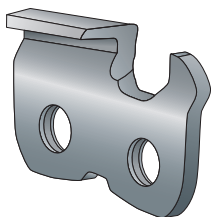
VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
90410	5/16" (7.9mm) Rundfil
107617	5/16" filstøtte
107529	.070" (1.7mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter

11H-kjedet brukes bare på mekaniske hogstmaskiner eller til prosess- og stampeanvendelser.



OREGON® MICRO CHISEL®



KJEDE MED HØY SIKKERHET- VERNETYPE SIDELENKE

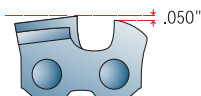
Endeprofil	Bruker

KJEDETYPE	DRIVLENKETYKKELSE
16H	.063" (1.6mm)
18HX	.080" (2.0mm)

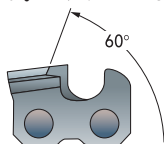


SIKKERHETSKJEDE

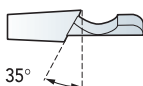
1 UNDERSTILLING PÅ RYTTER



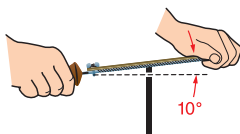
2 SKJÆREVINKEL PÅ TOPPFLATE



3 FILEVINKEL PÅ TOPPFLATE



4 VINKEL PÅ FILHOLDER



VERKTØY FOR FILING

DELENR.	BESKRIVELSE
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filholder
39275	.050" (1.25mm) Ryttermal
12211	Flatfil for rytter

11BC-kjedet brukes bare på mekaniske hogstmaskiner eller til prosess- og stampeanvendelser.



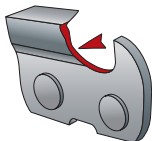
FEILSØKING

De fleste kjedeproblemer forårsakes av følgende: feil kjedestramming, dårlig filing, manglende smøring eller når saget brukes for å kutte materiale annet en tre.

PROBLEM Kjedet skjærer dårlig eller blir fort slitt.

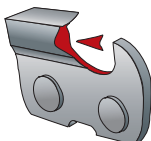
Se nøye på skjærtennene og sammenlign de med illustrasjonene under.

1



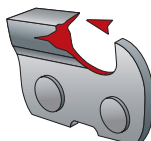
Mindre skade på sideflate.
Veiledning: se A.

2



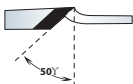
Stor skade på sideflate.
Veiledning: se A

3



Stor skade på toppflate eller arbeidshjørne.
Veiledning: se A.

4



For stor toppflatevinkel.
Veiledning: se B.

5



For liten toppflatevinkel.
Veiledning: se B.

6



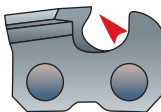
For stor skjærevinkel på toppflate.
Veiledning: se C.

7



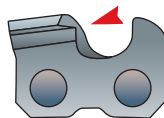
For liten toppflatevinkel.
Veiledning: se D.

8



For mye nebb på tannen.
Veiledning: se C.

9

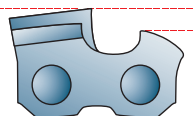


Slakk vinkel på sideflate.
Veiledning: se D.



FEILSØKING (FORTS.)

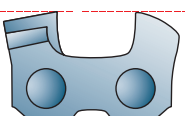
10



Lav rytter.

Veiledning: se E.

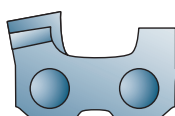
11



Høy rytter.

Veiledning: se F.

12



Feil (firkant-)form på rytter.

Veiledning: se G.**VEILEDNING:**

- A.** Fil ned tennene til all skade er borte. (Fig. 1, 2 og 3)
- B.** Fil tennene til riktig toppplatevinkel. Kontroller at filholderen er merket med riktig toppplatevinkel. (Fig. 4 og 5)
- C.** Enten er det filt med for liten fil eller så er filen holdt for lavt. Fil tennene igjen med riktig fil og hold den i rett høyde. Bruk rett filholder. (Fig. 6 og 8)
- D.** Enten er det filt med for stor fil eller så er filen holdt for høyt. Fil tennene igjen med riktig fil og hold den i rett høyde. Bruk rett filholder. (Fig. 7 og 9)
- E.** I de fleste tilfeller kan ikke tennene files så langt tilbake at rytterhøyden blir riktig. Kjedet må skiftes. (Fig. 10)
- F.** Fil rytterne ned til riktig understilling. (Fig. 11)
- G.** Form hjørnet på rytteren slik at den får sin opprinnelige runde eller skråplane form.

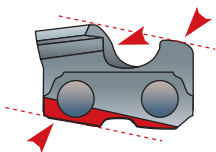
MERK: Side 18 til og med 19 viser rett fremgangsmåte for å rette på feil som er beskrevet ovenfor.



FEILSØKING (FORTS.)

PROBLEM **Stor slitasje eller brudd på sidelenken**

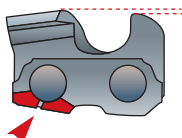
13



Stor slitasje på hælen på tennene og motsatte sidelenker.

Veiledning: se H

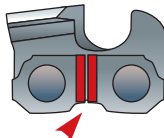
14



Sprekker under bakre nagle på tenner og motsatte sidelenker.

Veiledning: se H

15



Sidelenken brytter på midten.

Veiledning: se I

16



Skrå slitasje på undersiden av tenner og sidelenker. **Veiledning: se J**

VEILEDNING:

H. Skift ut slitte og sprukne tenner og sidelenker.

MERK: En eller flere av følgende råd kan forhindre liknende skader i fremtiden. (1) Fil tennene til riktige vinkler. (2) Hvis mulig økes oljemengden til kjedet. (3) Reduser rytterunderstillingen (bytt kjede hvis nødvendig). (4) Tving ikke et uskarpt kjede til å skjære. (5) Press ikke kjedet gjennom frossent virke. (6) Hold tennene skarpe. (7) Kjedet må til enhver tid være riktig strammet. (Fig. 13 og 14)

I. MERK: Slike brudd er ofte en følge av at sidelenke er feilaktig montert (klinket). Bruddet er oftest på sidelenken som ikke er fornglet. Se nr. 7 på side 21 om riktig klinking av nagler. (Fig. 15)

J. Fil kanten på sporet i sverdet. Er skaden på kjedet minimal kan undersiden på tenner og sidelenker files rett. Normalt bør kjedet byttes. (Fig. 16)



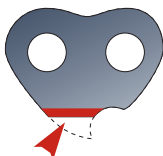
FEILSØKING (FORTS.)

SAGKJEDE

PROBLEM

Stor slitasje eller brudd på drivlenken

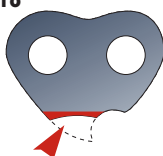
17



Rette underkanter.

Veiledning: se K

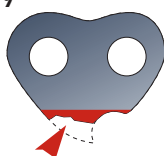
18



Konkave underkanter.

Veiledning: se K

19



Oppslåtte og avbrukne drivlenketanger.

Veiledning: se L

20



Oppsteking i for- eller bakkant.

Veiledning: se M

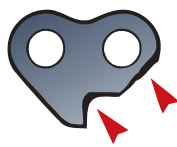
21



Drivlenketangen er spisset oppover.

Veiledning: se N

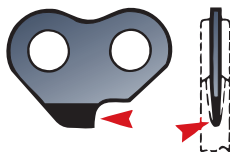
22



Slitasje i forkant.

Veiledning: se O

23



Sidene er runde eller tynne.

Veiledning: se P

VEILEDNING

- K.** Kontroller sverdet (sporet er slitt for grunt på sidene eller spissen). Drivhjul er slitt. Skift sverd eller drivhjul. Drivlenkene kan formes igjen med rundfil som vist på side 45, hvis ikke dette er mulig må kjede byttes. (Fig. 17 og 18)
- L.** Når kjedet er riktig strammet klatrer det ikke av drivhjulet. Skift drivlenker eller hele kjedet hvis for mange lenker er ødelagt. (Fig. 19)

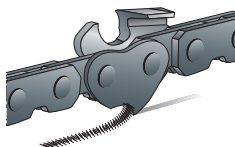
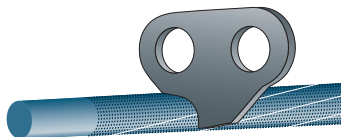


FEILSØKING (FORTS.)

VEILEDNING (forts.)

- M.** Drivhjul er så slitt at deling ikke stemmer. Skift drivhjul og sverd, kjør aldri nytt sverd med et gammelt drivhjul eller omvendt. (Fig. 20 på foregående side)
- N.** Drivhjulet er så slitt at drivlenketangene går i bunn. Skift drivhjul og form drivlenketangene med rundfil som vist under hvis det er mulig, hvis ikke må kjedet byttes. (Fig. 21 på foregående side)
- O.** Skadene på siden av drivlenkene fjernes med en flatfil, form drivlenketangene som vist under. Bruk en tynn flatfil til å rette opp sporet ved sverdenden. (Fig. 22 på foregående side)
- P.** Sporet i sverdet er utvidet eller slitt skjevt, det gjør at kjedet legger seg over. Få sverdet reparert hos en forhandler eller skift det ut. Er slitasjen på kjedet stor må det skiftes. (Fig. 33 på side 62)

FORMING AV DRIVLENKENE



Drivlenketangene renser sverdsporet, skadete tanger formes til opprinnelig profil med rundfil.



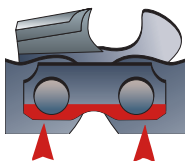
FEILSØKING (FORTS.)

PROBLEM

Stive kjedeled, årsaken er slakt kjede eller nedslitt drivhjul

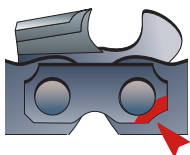
Stive ledd kommer av : slakk kjede eller utslitte drivhjul. Se nøye på undersiden av tenner/sidelenker

24



Underkanten på tann og sidelenke er oppstuket. **Veiledning: se Q**

25



Fremre hjørne på tann og sidelenke er oppstuket. **Veiledning: se Q**

26



Innhakket i underkant på sidelenkene er oppstuket. **Veiledning: se R**

VEILEDNING:

- Q.** Kjede med stive ledd kan ikke repareres, skift kjede og vær påpasselig med riktig stramming. Skift drivhjul hvis det er slitt. (Fig. 24 og 25)
- R.** Skift drivhjul og kjede, vær påpasselig med riktig stramming og kjør ikke kjedet med slitt drivhjul. (Fig. 26)

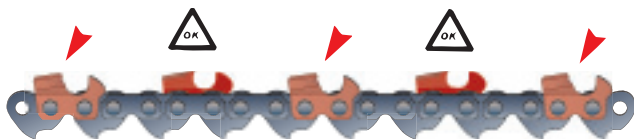


FEILSØKING (FORTS.)

PROBLEM

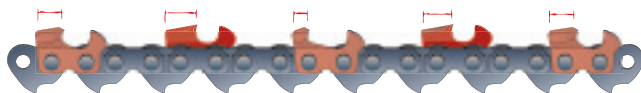
Kjedet skjærer skjevt.

27



Skade på ene siden av skjærtennene. **Veiledning: se S**

28



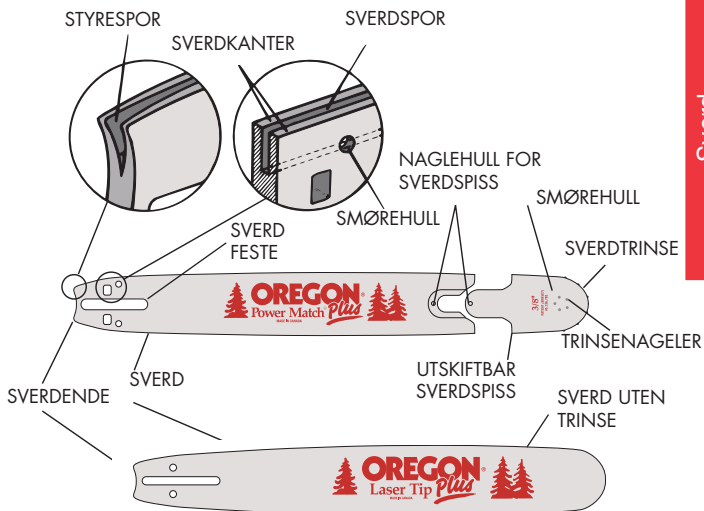
Ujevne skjærtenner. **Veiledning: se S**

VEILEDNING:

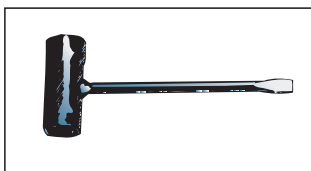
- S.** Fil vekk skade på skjærtenner. Fil alle tenner til lik lengde og riktig vinkel. Juster ryttere. (Fig. 27 og 28)



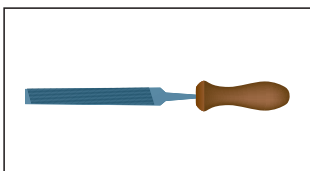
OREGON® SVERDUTTRYKK



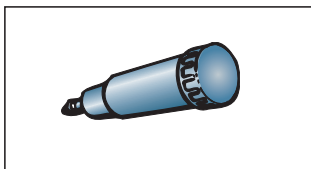
OREGON® SVERDVERKTØY



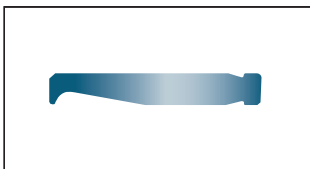
KOMBINØKKEL



FLATFIL MED HÅNDTAK



FETTPRESSE



SVERDSPORRENSER



OREGON® SVERDVEDLIKEHOLD

■ MERK:

VIKTIG INFORMASJON TIL ALLE SOM BRUKER MOTORSAG ELLER UTFØRER SERVICE PÅ SVERD



ADVARSEL

Stopp alltid motoren før arbeide eller kontroll på sverd.

Instruksjonsboken fra sagprodusenten gir informasjon om montering av sverd på sag.

MERK:

- Bruk aldri sverdet som brekkstang eller forsøk å vri med det.
- Sverdet trenger konstant smøring ved bruk.

SVERDVEDLIKEHOLD

▲ Før hver bruk	● Daglig
■ Ofte (hver time eller ved bensinfylling)	◆ Ukentlig, periodisk

1. ▲ ■



2. ▲ ●



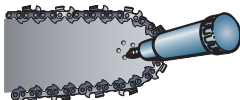
3. ▲ ■



4. ● Rengjør smørehullet

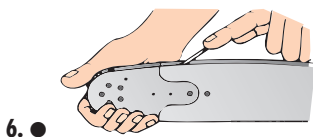


5. ● Drei sverdtrinsen mens fett pumpes inn til det kommer nytt fett ut rundt tennene.

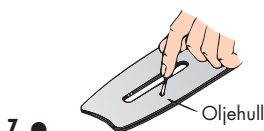




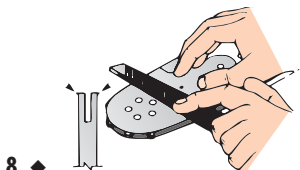
OREGON® SVERDVEDLIKEHOLD (FORTS.)



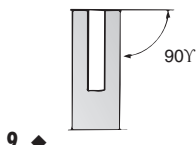
6. ●



7. ●

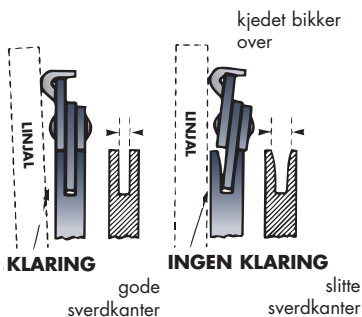


8. ◆

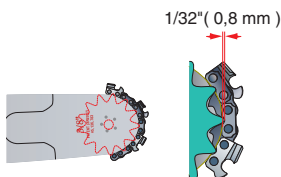


9. ◆

10. ◆ Plasser en linjal inntil siden av sverdet og en tannlenke. Hvis det er klaring mellom sverd-et og linjalen er sporet i orden. Hvis kjedet trekker til side og det ikke er klaring, er sverdsporet slitt og sverdet må skiftes.



11. ◆ På sverd med trinse skal det være klaring mellom sverd- kanten og bunn av skjærtannen eller sidelenke. Skift ut trinsen før tenner eller sidelenker kommer i kontakt med sverdkanten.





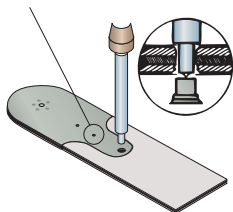
SKIFTING AV TRINSE PA POWER MATCH SVERD

MERK: Velg sverdspiss som passer til sverd og kjede. Double Guard sverdspiss passer også på mange Power Match® sverd, og bruker samme kjedelengde.



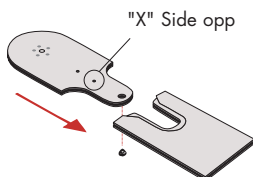
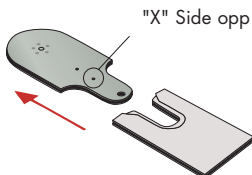
1. Den utskiftbare sverdspissen er merket med en X. Naglen skal drives ut med en nagledor nr. 35518. Driv alltid naglen ut fra X-siden, forsøk fra motsatt side vil skade sverd og spiss.

"X" Side opp



2. Ta vekk sverdspissen og rengjør skjøten.

3. Sett inn den nye sverdspissen og naglen nr. 34726. Naglen settes inn fra undersiden (motsatt av siden merket X).



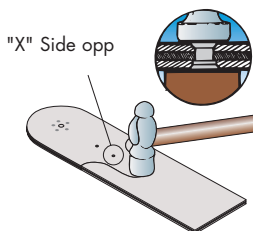
MERK: naglen passer ikke og kan ikke klinkes om den settes inn fra siden merket "X".



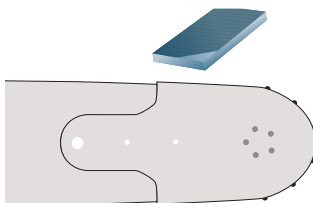
POWER MATCH® SVERDSPISS (FORTS.)

4. Legg det sammensatte sverdet og spissen på et solid, flatt metallunderlag. Klink naglen forsiktig med en flat hammer, treff ikke sverdet. Naglen må kun klinkes på siden merket X.

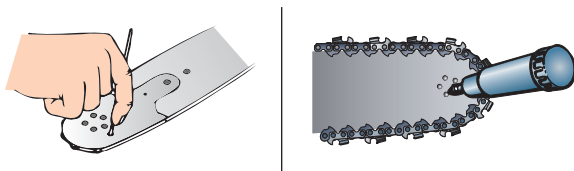
Kontroller klinkingen ved å ta i spissen og enden på sverdet. Vri, det skal ikke være noen bevegelse i sammenføyningen. Hvis det er bevegelse må naglen klinkes bedre.



5. Fil ned kanten på den nye sverdspissen.



6. Smør trinsen, smørehullet rengjøres før fett pumpes inn. Fyll fett til det kommer ut rundt tennene.





SKIFTING AV TRINSE PÅ PRO-LITE® SVERD

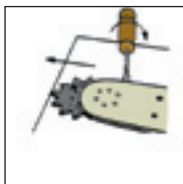
MERK: Velg sverdtrinse som passer til sverd og kjede.



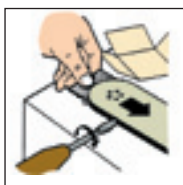
- 1 Bore ut hver nagle på trinse-sverdet. Fjern resterende nagler. Bruk et naglebor som er tynt nok for å ikke skade naglehullene i sverdspissen.



- 2 Bruk en skrutrekker til å åpne sverdet akkurat nok til å ta ut den gamle trinsen. Vask rent.

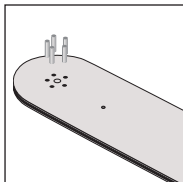


- 3 Ta vekk klipset på trinsepakken, hold den buede delen på pakken mot sverdspissen og skyv trinsen inn

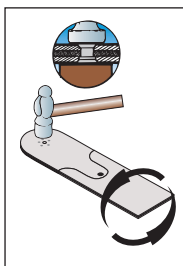


**PRO-LITE® TRINSE (FORTS.)**

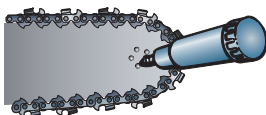
- ⑤ Sett i naglene, bruk en klemme til å holde sverdet sammen i spissen hvis nødvendig.



- ⑥ Legg sverdet på et solid, flatt metallunderlag. Klink naglene forsiktig med en flat hammer, treff ikke sverdet. Naglene skal vore godt klinket, men trinsen må dreie fritt.



- ⑦ Smør trinsen, smørehullet rengjøres før fett pumpes inn. Fyll fett til det kommer ut rundt tennene.





FEILSØKING

De fleste problemene oppstår i sverdsporet og har fire årsaker: for lite smøring, feil stramming av kjedet, uhell og feil bruk.

PROBLEM Slitte sverdkanter

31



Sverdkanter er slitt ned, sporet er for grunt.

Veiledning: se T

32



Utstikkende sverdkanter.

Veiledning: se T

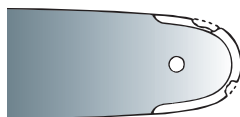
33



Slitt sverdkant på en side, tynn eller lav.

Veiledning: se U

34



Sverd uten trinse: Kanten på spissen er sprukket, små biter er brukket av. **Veiledning: se V**

35



Sverd uten trinse: Kanten på spissen er sprukket i bunn av sporet.

Veiledning: se V

36



Sverd med trinse: Blå flekker langs sverdkanten.

Veiledning: se W

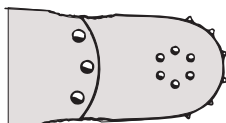
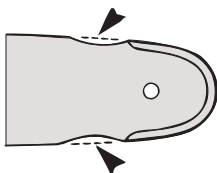


FEILSØKING

PROBLEM
Feil på sverdtrinse

Sverd

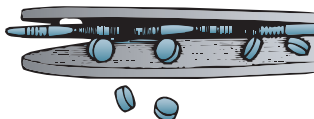
37



Oppfliset eller stor slitasje på sverdkanten like bak skjøten på den utskiftbare spissen.

Veiledning: se X

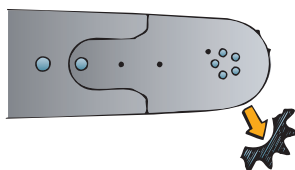
38



Sverdspissen er bøyd åpen og lageret har falt ut.

Veiledning: se Y

39



Tannhjulet er brukket.

Veiledning: se Y



FEILSØKING (FORTS)

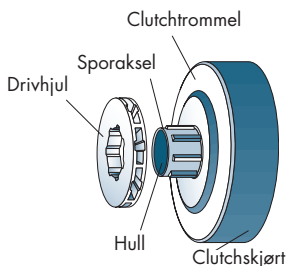
■ VEILEDNING: (T-Y)

- T.** Grunt spor og utbente kanter er resultatet av normal slitasje over en tid. Fil kantene med flatfil. Hvis ikke dette gjøres kan kantene brette av, og sverdet slites unødvendig fort ned. (Fig. 31 og 32)
- U.** En tynn eller lav sverdkant har to årsaker: (1), skjevt kjede, se side 46, eller (2), at kjedet legger seg over i et slitt sverdspor, se fig. 23, side 44. Skift sverdet, skift også kjedet hvis det fortsatt ligger over i sporet på det nye sverdet.
- V.** Uhell eller uforsiktig bruk kan tvinge drivlenkene sideveis, eller øke trykket på siden av spissen, noe som fører til brudd eller sprekker i sporet på sverd uten trinse. (Fig. 34 og 35)
- W.** Sammenklemt spor, for lite smøring eller uhell under bruk, som har tvunget sidelenkene sideveis i sporet. Dette gir stor friksjon, blå flekker på sverdet er myke og slites raskt ned. Skift sverd. (fig. 36, side 62)
- X.** Slik skade eller slitasje kan ofte komme av hard kvisting, men kan også vore en følge av kjøring med slakt kjede. Snu sverdet ofte for å fordele slitasjen. Er slitasjen liten kan spissen skiftes og kanten files ned som vist på side 53 og 54. Er slitasjen stor må sverdet skiftes. (Fig. 37 på foregående side)
- Y.** Sverdet er ofte brukt til innstikk eller kjørt med dårlig stramming. Uhell eller vridning slik at drivlenkene går sideveis i sporet kan også gi liknende skader. Monter ny sverdspiss hvis mulig, hvis ikke må sverdet skiftes. (Fig. 38 og 39 på foregående side)

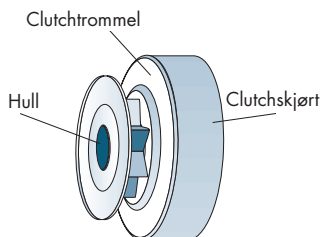


OREGON® DRIVHJUL UTTRYKK

■ CLUTCH MED LØST DRIVHJUL



■ CLUTCH MED FAST DRIVHJUL



OREGON® VERKTØY FOR DRIVHJUL

■ FETTPRESSE

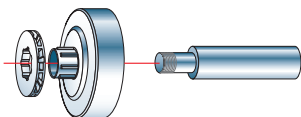


■ MONTERING AV DRIVHJUL

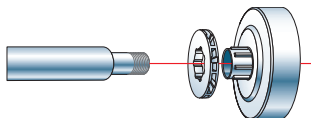
OREGON® drivhjul kan monteres på motorsager med innvendig eller utvendig clutch. Følg anvisninger gitt i instruksjonsboken fra sagprodusenten ved montering av clutch.

Illustrasjonen som er vist gir et generelt bilde og er ikke bregnet som monteringsanvisning.

■ INNVENDING CLUTCH



■ UTVENDING CLUTCH





OREGON® VEDLIKEHOLD AV DRIVHJUL

■ MERK:

VIKTIG INFORMASJON TIL ALLE SOM BRUKER MOTORSAG ELLER UTFØRER SERVICE PÅ DRIVHJUL

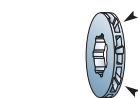
ADVARSEL

Stopp alltid motoren før arbeide eller kontroll på drivhjul.

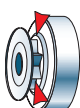
Drivhjulet, det tredje medlemmet av skjærelaget, fortjener regelmessig oppfølging og vedlikehold på samme måte som sverd og kjede. Et dårlig vedlikeholdt drivhjul gir slitasje på kjedet som igjen skader sverdet og reduserer levetiden for alle tre komponenter. Skader på drivhjul kan ikke repareres, skadet drivhjul må skiftes. Her kommer ting som må følges opp:

VEDLIKEHOLD AV DRIVHJUL

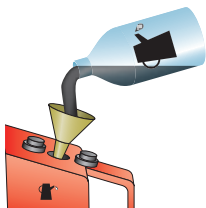
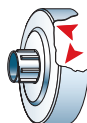
▲ Før hver bruk	● Daglig
■ Ofte, hver time eller ved bensinfylling	◆ Ukentlig, periodisk



1. ▲●



2. ▲●



3. ▲●



4. ▲■



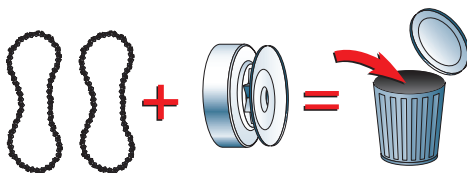
VEDLIKEHOLD AV DRIVHJUL (FORTS.)

5. ▲■ Kjedestrammingen er spesielt viktig når sagen er i fellestilling. Dårlig strammet kjede vil i denne situasjonen sammen med løst drivhjul gjøre at kjedet sklir ned og ut av linjen med sverdet. Dårlig strammet kjede er oftest årsak til problemer med drivhjulet.

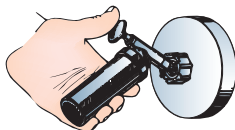


MERK: Hvis sagen er utstyrt med kjedebremser, må det kontrolleres at den fungerer etter beskrivelsen i instruksjonsboken. Kontroller at bremsebåndet ikke ligger an på clutchskjørtet, det kan føre til varmgang og skade.

6. ● Rengjør sporaksel så drivhjulet kan flyte fritt.



7. ♦ Ikke kjør et gammelt kjede på et nytt kjedehjul, eller et nytt kjede på et gammelt kjedehjul. La to nye kjeder rotere sammen med hvert nytt kjedehjul slik at alle slites likt. Bytt ut kjedehjul for hvert andre kjede, eller senere.



8. ♦ Smør lageret med universalfett hver gang drivhjulet taes av.



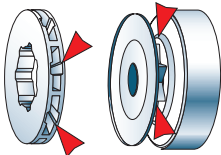
FEILSØKING

De fleste drivhjulproblemene oppstår som følge av kjøring med slakt kjede, eller at man skifter drivhjul eller clutchtrommel for sent.

Et drivhjul er forholdsvis billig, så det er dårlig økonomi å spare på et slitt drivhjul når det kan gi følgeskader på kjede og sverd. Ved skader som er vist nedenfor må drivhjul eller clutchtrommel skiftes.

PROBLEM
Slitasje på drivhjul

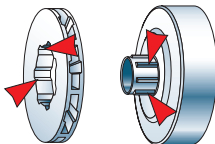
40



Slitt ytterflate på løst eller fast drivhjul.

Veiledning: se Z

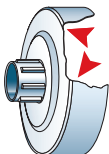
41



Slitasje på innerflate eller sporaksel.

Veiledning: se AA

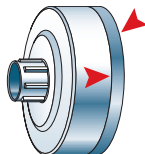
42



Brudd eller sprekker på clutchtrommel.

Veiledning: se BB

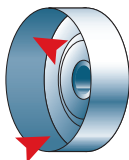
43



Slitasje eller misfarging på nedre delen av clutchskjørtet.

Veiledning: se CC

44



Stor slitasje innvendig på clutchskjørtet.

Veiledning: se DD

**FEILSØKING****■ (VEILEDNING Z-DD FORTS.)**

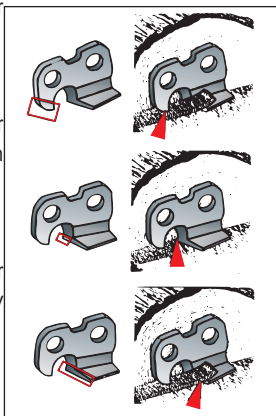
- Z.** Dette er normal slitasje. Skift drivhjul når sporet er 1/64" (0,4 mm) dypt. Kjør aldri kjedet med nedslitt drivhjul, hjulet kan bryte under bruk. (Fig. 40 på foregående side)
- AA.** Denne slitasjen viser at drivlenkene bunner i sporakselen. Skift clutchtrommel og skift drivhjul. (Fig. 41 på foregående side)
- BB.** Forsøk ikke å reparere brukket eller sprukket clutchtrommel. Skift trommelen (Fig. 42 på foregående side)
- CC.** Skift trommelen, bremsebåndet må justeres.
- DD.** Skift trommelen, kontroller clutchen. (Fig. 44 på foregående side)



SLIK ARBEIDER SKJÆRTANNEN

Forståelse av hvordan skjærtannen arbeider kan hjelpe deg til å forstå hvorfor vedlikehold av kjedet er så viktig.

- 1 Rytteren rir på virket og kontrollerer dybden på kuttet.
- 2 Arbeidshjørnet og sideplaten kutter trefibrene på tvers. Dette er den hardeste delen av arbeidet.
- 3 Kuttevinkelen på toppflaten meisler ut trefibrene og løfter dem ut av kuttet.



BESTILLING AV KJEDE

Forhandleren trenger følgende opplysninger for å gi deg riktig kjede:

- 1 Merke og modell
- 2 Skjærelengden på sverdet

SAW MAN 1100-A



MERK: Skjærelengden er forskjellig fra totallengden, den er målt fra fronten av sagen til tuppen på den ytterste skjærtannen.

- 3 Delenummeret og antall drivlenker gir lengden på kjedet

EKSEMPEL:

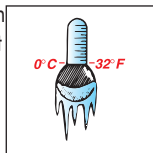
OREGON® kjede 72LGX-68E

↓	↓
DELENR.	ANTALL DRIVLENKER



SKJÆRING I KALDT VÆR

Skjæring i frosset virke øker slitasjen og muligheten til å få sprekker rundt nagler. Følg rådene som er gitt nedenfor, det vil redusere slitasjen til et minimum.



■ OLJE

Ved skjæring i kuldegrader, bland kjedeoljen med 25% diesel. Sagen vil de bruke dobbelt så mye sagkjedeolje. Vær sikker på at kjeden får nok olje fra saga.

■ KJEDESTRAMMING

Ha bestandig kjede riktig strammet på sverdet. Etterstram ofte.

■ SKJÆRETNENNER

Hold tennene skarpe. Fil tennene en gang i timen, oftere hvis det trengs.

Ikke prøv å skjære med en sløv kjede.

■ RYTTERE

Kontroller rytterne hver gang du filer.

■ SVERDET

Hold sverdsporet rent og pass på at oljehullet er åpent. Snu sverdet regelmessig. Guard Tip® sverd skal ikke snues.

■ DRIVHJUL

Bytt rim eller drivhjul for hvert tredje kjede eller før.



NOEN GODE SAGTIPS

1. Motorsagen er kun beregnet til å skjære i trevirke, bruk den derfor ikke til andre formål. Prøv å unngå at kjedet kommer i kontakt med stein, jord eller sand. Dette vil slite ned og ødelegge forkrommingen på skjærtennene øyeblikkelig.
2. Press aldri sløvt kjede til å skjære. Et skarpt kjede er laget slik at det mater seg selv ned i trevirket, og det trenger kun et lett trykk for å skjære effektivt. Sagspenen viser om kjedet er skarpt. Et sløvt kjede gir fin sagspen, mens et skarpt kjede gir grov spen.



BLOUNT
INTERNATIONAL

BLOUNT EUROPE SA/NV

Rue Emile Francqui, 5

B-1435 Mont-Saint-Guibert, Belgium

☎ + 32 10 30 11 11 📠 + 32 10 30 11 99



Advanced Cutting Technology